



⑩ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

② Patentschrift  
④ DE 43 07 392 C 1

⑤ Int. CL:  
D 01 F 6/92  
8 01 D 39/18  
// C08K 5/28, C08G  
03/18, D03D 1/00,  
15/00

DE 43 07 392 C 1

③ Aktenzeichen: P 43 07 392.1-43  
③ Anmeldetag: 10. 3. 93  
③ Offenlegungstag: -  
③ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 21. 4. 94

Innenhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦ Patentinhaber:

Bloch, Klaus, 53767 Sankt Augustin, DE;  
Monofil-Technik Gesellschaft für Synthese Monofiles  
mbH, 53773 Hennigsdorf, DE

⑦ Erfinder:

Bloch, Klaus, 5205 Sankt Augustin, DE; Weber,  
Norbert, 5202 Hennigsdorf, DE

⑧ Vertreter:

Müller-Gerbes, M., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 53225 Bonn

⑨ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:

WO 90 12 918  
WO 83 01 263

⑩ Monofil mit erhöhter Hydrolysebeständigkeit auf Basis Polyester für die Verwendung in technischen  
Geweben und Verfahren zu dessen Herstellung

⑪ Die Erfindung betrifft ein Monofil mit erhöhter Hydrolyse-  
beständigkeit für die Verwendung in technischen Geweben,  
wie Papiermaschinengewebe, Filtergewebe, Transportbändern  
und dergleichen, hergestellt durch Extrusion mit nach-  
folgender Verstreichung einer Polymermischung auf Basis  
eines Poly-(1,4-cyclohexan-dimethylene-terephthalates), ei-  
nes Stabilisators für den Polyester und eines Homo- oder  
Copolymers von Ethylenterephthalsäure.

DE 43 07 392 C 1

1  
Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Monofil mit erhöhter Hydrolysebeständigkeit für die Verwendung in technischen Geweben, wie Papiermaschinensieben, Filtergewebe, Transportbandern und dergleichen, hergestellt durch Extrusion mit nachfolgender Verstreckung einer Polymermischung auf Basis eines Polyesters, eines Stabilisators für den Polyester und einer thermoplastischen Kunststoffe.

Technische Gewebe aus Monofilen, die beispielsweise bei der Papierherstellung als Papiermaschinensiebe oder als Filtergewebe in der chemischen Industrie oder als Transportbander eingesetzt werden, sind hohen Beanspruchungen in bezug auf Abrieb, Hydrolyse, chemischen Angriffen ausgesetzt, die ihre Lebensdauer und Stabilität in erheblichem Maße beeinträchtigen. Für die Produktivität einer Papiermaschinenanlage ist es jedoch wesentlich, die Papiermaschinensiebe nicht zu häufig wechseln zu müssen und auch die Reinigungszeiten einzuschränken.

Es sind daher bereits eine Reihe von Monofilen für technische Gewebe für den vorgenannten Einsatz bekannt geworden, die die Lebensdauer der Gewebe bei den in der Praxis auftretenden Beanspruchungen erhöhen sollen. Insbesondere ist die Erhöhung der Hydrolysebeständigkeit und der Abriebbeständigkeit derartiger Gewebe und der hierfür eingesetzten Filamente erwünscht.

In der EP 0287297 wird ein Gewebe zur Verwendung in einer Papiermaschine beschrieben, das Fasern aus Polyanimid-12 aufweist, ebenso wird in der WO 91/08340 ein Gewebe für Papiermaschinensiebe aus Fasern auf Basis von Polyanid-12,12 mit einer Intrinsic Viskosität von nicht weniger als 0,65 dl/g vorgeschlagen.

Des Weiteren werden seit langem Gewebe aus Polyesterfasern auf Basis Polyethylenterephthalat als Papiermaschinensiebe eingesetzt, wozu beispielsweise auf DE-OS 18 14 481, EP 0158710 A1 verwiesen wird. Eine weitere Verbesserung der Polyestergewebe durch Einsatz von Monofilen mit niedrigem Carboxyl-Gruppengehalt ist aus der WO 83/01253 bekannt, bei dem ein Polymerblend aus Polyethylenterephthalat und einem thermoplastischen Material auf Basis von Polyurethan und Polyesteresterblock-Copolymer in Verbindung mit einem Polyesterstabilisator auf Basis eines Polycarbodimides vorgeschlagen wird.

Verbesserte chemische Resistenz wird mit Papiermaschinensieben aus Fasern aus Polyetheretherketonen oder Polyphenyleneamid erreicht, die jedoch sehr tener sind und sich schwierig verarbeiten lassen, siehe EP 0473 430 und EP 0221 691 B1.

In der WO 90/12918 wird zum Weiterbildung des Standes der Technik ein Gewebe für die Verwendung als Papiermaschinensieb vorgeschlagen, das aus Fasern aus Poly(1,4-cyclohexanedicarboxylterephthalat) besteht, die einen Schmelzpunkt größer als 260°C, vorzugsweise über 280°C aufweisen. Die aus derartigen Fasern hergestellten Gewebe weisen zwar eine hohe Temperaturfestigkeit auf, jedoch ist die Lebensdauer der aus denartigen Fasern hergestellten Gewebe durch Abrieb begrenzt. Insbesondere läßt die Knotenfestigkeit und Knickfestigkeit des Gewebes zu wünschen übrig.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Monofil für die Herstellung von technischen Geweben hoher Beanspruchung zu schaffen, die gegenüber bekannten Geweben auf Basis von Polyesterfasern eine verbesserte

2  
Hydrolysebeständigkeit aufweisen und deren Lebensdauer durch verbessertes Festigkeits- und Dehnungsverhalten der Fasern, die zur Erhöhung der Knotenfestigkeit und Knickfestigkeit und Abriebfestigkeit führen, sich auszeichnen.

Die Erfindung schlägt daher ein in bezug auf Hydrolysebeständigkeit und mechanische Fertigkeiten verbessertes Monofil vor, das sich durch eine Zusammensetzung gemäß dem kennzeichnenden Merkmal des Anspruchs 1 auszeichnet. Die Polyester der Komponente A werden abgekürzt üblicherweise mit PET bezeichnet, die Polyester der Komponente C üblicherweise mit PET.

Erfahrungsgemäß wird eine Polyestermischung vorgeschlagen, deren Komponente A auf Basis von Homo- und Copolymeren von 1,4-cyclohexandimethyleen mit Säurekomponenten ausgewählter Dicarbonsäuren zu mindestens 50% in der Mischung vorhanden ist und eine hohe thermische Stabilität mit hoher Hydrolysebeständigkeit vermittelt und deren zweite Komponente ein Polyethylenterephthalat oder Polyethylenterephthalat-copolymer umfaßt, das überraschenderweise, ohne die Hydrolysebeständigkeit der Gesamtmasierung in Frage zu stellen, eine Verbesserung der mechanischen Festigkeiten des Monofils und damit herstellbarer Gewebe bewirkt. Unter Gewebe werden hier auch Gewirke, Gelege, Filze verstanden, die aus Monofilen herstellbar sind.

Polyester der Komponente A können beispielsweise nach dem in der DE-AS 12 22 205 beschriebenen Verfahren hergestellt werden.

Die Hydrolysebeständigkeit der als Komponente A eingesetzten Polyester kann durch Einbau spärlicher Einheiten verbessert werden, insbesondere durch Ersatz der Glykolkomponenten bis zu 50 Molprozent durch verzweigte aliphatische Glykole, wie beispielsweise durch die im Anspruch 5 aufgeführten Glykole.

Der Schmelzpunkt des Polyesters gemäß Komponente A wird um so höher je höher der Anteil der Transkonfiguration von 1,4-cyclohexandimethanol im Polyester ist.

Durch Zusatz eines Polyesterstabilisators auf Basis eines Carbodiimides oder Ketennimines wird die Hydrolysebeständigkeit des Monofils verbessert. Es können auch andere Polyesterstabilisatoren auf Basis von Glycidylketen, Aziridinen und Isocyanaten eingesetzt werden, jedoch haben sich die Polymere und Copolymeren von Benzol-2,4-disocyanato-1,3-tris(1-methylbutyl) gut bewährt. Sie sind unter dem Handelsnamen "Stabane P" oder "Stabane P-100" von der Rhein-Chemie Rheinu GmbH, BRD, erhältlich.

Vorteilhafte Ausgestaltungen des erfahrungsgemäß Monofils sind den kennzeichnenden Merkmalen der Ansprüche 2 bis 11 entnehmbar.

Die erfahrungsgemäß Monofile zeichnen sich durch eine gegenüber den bekannten Monofilen sowohl aus Polyethylenterephthalaten oder aus Poly(1,4-cyclohexan-dimethylterephthalat) gemäß WO 90/12918 durch eine verbesserte Hydrolysebeständigkeit und durch verbesserte Abrieb-, Knick- und Knotenfestigkeit der Monofile und hieraus hergestellter Gewebe aus. Dies ist um so überraschender, als durch den Zusatz von Polyestern mit niedrigem Schmelzpunkt gemäß Komponente C zu dem Polyester der Komponente A mit hohem Schmelzpunkt die Hydrolysebeständigkeit des Monofils nicht beeinträchtigt wird.

Eine erfahrungsgemäß weitere Ausgestaltung erhält das Monofil durch den Zusatz geringer Mengen

eines fluorhaltigen Polymeren, das dem Monofil schmutzabweisende Eigenschaften verleiht und gleichzeitig die Hydrolysebeständigkeit des Monofils verbessert. Auch die Festigkeit des Monofils wird durch den Zusatz geeigneter Fluorpolymere verbessert. Es ist überraschend, daß diese Fluorpolymere, die von Natur aus hydrophob sind, in kleinen Mengen zugegeben, sich gleichmäßig verteilen lassen und eine homogene Mischung bilden, die zu den Monofilen extrudiert werden kann. Jedoch ergibt sich überraschend, daß die Fluorpolymere an die Oberfläche des Monofils migrieren oder ausbluten und dadurch das Monofil mit einer hydrophoben Oberflächenschicht umgeben, die dem Monofil außerordentlich erwünschte schmutzabweisende Eigenschaften verleiht. Mit derartigen Monofilen hergestellte Gewebe, beispielsweise als Papiermaschinenstäbe, nehmen den Schmutz nicht so leicht an und haben damit eine längere Betriebszeit, ehe sie gereinigt werden müssen. Des weiteren wird durch den Zusatz von Fluorpolymeren die Geschwindigkeit der Monofil erhöht, was zu einer verbesserten Knickfestigkeit der Monofile und hieraus gefertigter Gewebe führt.

Beworzt werden als Fluorpolymere Ethylentetrafluorathylen-Copolymer oder Styren-Chlortrifluorathylen-Copolymer eingesetzt, die bei Temperaturen um 300°C noch gut durch Extrusion verarbeitbar sind.

Um die Polymermischung bei der Extrusion zu den Monofilen zu schonen, insbesondere thermische und thermooxidative Abbaureaktionen auszuschließen, auch den hydrolytischen Abbau einzuschränken, kann der Polymermischung für die Extrusion ein Antioxidans in geringen Mengen zugegeben werden, gegebenenfalls ist es auch möglich das Antioxidans bereits bei der Polykondensation der Polyester zuzugeben.

Insbesondere ist es möglich durch den Zusatz von Antioxidantien die thermooxidative Beständigkeit der Polyester während des Extrusionsvorganges zu erhöhen und beispielsweise durch Zusatz von geeigneten Antioxidantien bei der Polykondensations der Polyester die Carboxylgruppen zu verringern, wodurch die hydrolytische Stabilität der Polyesterfasern erhöht wird. Geeignete Antioxidantien, die bei der Polykondensation der Polyester zugegeben werden können, sind beispielsweise Triphenylphosphat, Trimethylphosphat oder hochmolekulare Antioxidantien auf Basis von Hydroxypyropionat oder Hydroxybenzyl-Verbindungen, wie zum Beispiel

Pentaerythrit-tetrakis-3-(3,5-di-tert-butyl-4-hydroxyphenyl)-propionat. Zur Stabilisierung der Schmelze bei der Extrusion werden beispielsweise Antioxidantien auf Basis von Hydroxypyropionat oder Triphenylphosphat verwendet. 1,6-Hexamethoxy-bis-3-(3-tert-butyl-4-hydroxybenzyl)-propionat, Triethylenglykol-bis-3-(3-tert-butyl-4-hydroxy-5-methylphenyl)-propionat, Pentaerythrit-tetrakis-3-(3,5-di-tert-butyl-4-hydroxyphenyl)-propionat.

Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zum Herstellen von Monofilen mit erhöhter Hydrolysebeständigkeit auf Basis von Polyestern, bei dem gemäß den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruches 12 verfahren wird. Mit dem erfundungsgemäßen Verfahren werden erhöht hydrolysebeständige Monofilamente mit Festigkeits-eigenschaften erhalten, die sich zu hoch strapazierfähigem Gewebe für den Einsatz als Papiermaschinenstäbe oder Filtergewebe oder Transportbänder verarbeiten lassen, wobei sie gegenüber bekannten Polyester-geweben eine erhöhte Hydrolysebeständigkeit

und Lebensdauer in bezug auf mechanische Beanspruchungen aufweisen.

Je nach dem Verwendungszweck werden die extrudierten Monofile nachfolgend verstreckt und einer Thermobehandlung zur Thermofoamerung unterworfen, durch die ihnen ein frei wählbarer Wärmeschrumpf im Bereich von 1 bis 20%, gemessen in Heißluft bei 200°C während 30 Minuten, inkorporiert wird. Beispielsweise werden für die Herstellung von dichtgewebten Geweben Monofile mit nur einem geringen freien Rest Wärmeschrumpf eingesetzt und gewünscht, während beispielsweise für spiralförmig gewebte Filtersiebe ein hoher Wärmeschrumpf der Monofile erwünscht ist, um diese Filtersiebe nach der Herstellung durch Schrumpfung zu verdichten. Je höher die Temperatur und Verweilzeit des Monofils bei der Thermobehandlung ist, desto geringer ist der verbleibende freie Wärmeschrumpf. Erfahrungsgemäß können auch den Verfahrensprinzipien Monofile mit unterschiedlichem freiem Wärmeschrumpf hergestellt werden. Ein geeignetes Verfahren zum Verstrecken und Fixieren von Monofilen, das für die extrudierten Monofile anwendbar ist, wird zum Beispiel in der DE 41 05 639 C1 beschrieben.

Bei der Verarbeitung der Polymermischung in einem Einschneckenextruder ist wegen der hohen thermischen Beanspruchung und Reibung der Polymermasse in dem Einschneckenextruder der Zusatz eines die thermische und thermooxidative Beständigkeit des polyestererhörenden Antioxidans in geringen Mengen erwünscht. Dieses Antioxidans wird beworzt in Gestalt eines Balches mit anständigen Polyestermengen vorgemischt und dann als Batch der übrigen Polymermischung zugegeben, um eine homogene Mischung und gleichmäßige Verteilung des Antioxidans zu erhalten.

Nach dem erfundungsgemäßen Verfahren werden verstreckte Monofile mit Enddurchmessern von 0,15 bis 2,0 mm hergestellt, die sich zu Geweben, Gewirken, Gelegen oder dergleichen verarbeiten lassen, die als Papiermaschinenstäbe, Transportbänder, Filter einsetzbar sind.

Die Erfindung wird nachfolgend an einem Ausführungsbeispiel erläutert.

#### Beispiel

Aus 100 kg eines Polyesters der Komponente A, der erhältlich ist unter dem Handelsnamen "Kodar THERMX Copolyester 13319" der Eastman Chemical International AG, Schweiz, und 5 kg des Polyesters mit dem Handelsnamen "Kodar THERMX Copolyester 13319 L0001", enthaltend ein Antioxidans, 18 kg eines Ethylenterephthalat-Copolymers, erhältlich unter der Handelsbezeichnung "Amite D04300" der DSM, Niederlande, und 2 kg "Stabanol P 107" der Rhein-Chemie Rheinau GmbH, wird eine Polymermischung hergestellt, wobei zuerst das "Stabanol" in das Polyethylenterephthalat-Copolymer eingearbeitet wird und anschließend mit den übrigen Mischungsbestandteilen eine homogene Mischung hergestellt wird. Diese homogene Polymermischung mit allen vorgenannten Bestandteilen wird dann einem Einschneckenextruder zugeführt und in diesem bei einer Temperatur von 290 bis 330°C aufgeschmolzen und durch eine Düse mit Löchern zu Monofilen extrudiert. Das extrudierte Monofil wird danach erst durch siedendes Wasser geführt und danach durch eine Heißluftzone mit 280°C geführt und dabei um das 4fache verstreckt. Hierbei wird ein Monofil mit einem Enddurchmesser von 0,5 mm erhalten.

Anschließend werden einige Monofile bei einer Temperatur von 250°C während 5 Sekunden thermoxidiert, d. h. bei Durchlaufen eines Heißluftofens von 250°C. Diese Monofile haben, gemessen bei 200°C während 30 Minuten, einen Wärmeschrumpf von 2,5%, während die nicht thermoxidierten Monofile bei 200°C während 30 Minuten einen Wärmeschrumpf von 19% aufweisen. Die thermoxidierten und die nicht thermoxidierten Monofile werden dann der Hydrolyseprüfung unterzogen.

Die Ergebnisse der Hydrolyseprüfung sind in den beigefügten Figuren 1 und 2 dargestellt. Die Hydrolyseprüfung findet in einem mit Wasserdampf gefüllten Autoklaven von 120°C bei 1,5 bar statt, wobei die Monofile über einen längeren Zeitraum hin gelagert und in bestimmtes Dehnungsabnahmen bzw. Festigkeitsabnahme gemessen wird. Hierbei handelt es sich bei dem Monofil V06 um das thermoxidierte und bei V07 um das nicht thermoxidierte Monofil gemäß Beispiel. Als Vergleich dazu ist ein Monofil aus Trevira 900 C (Handelsmarke der Firma Hoechst) mit einem Durchmesser von 0,35 mm geprägt. In der Figur 1 ist die gemessene Dehnungsabnahme bei der Hydrolyseprüfung und in der Figur 2 die gemessene Festigkeitsabnahme bei der Hydrolyseprüfung umgerechnet auf cN/tex dargestellt, gemessen in Zehntausänden über einen Zeitraum von 800 h (33 Tagen).

Die erfundungsgemäßen Monofile V06 und V07 haben zwar eine geringere Anfangsdehnung als das Vergleichsmonofil Trevira, jedoch sind sie um die dachte Zeit länger stabil und fallen erst nach einer Prüfzeit von über 600 Stunden im Vergleich zu 200 Stunden des Trevirafadens auf einen unbrauchbaren Wert ab. Hierbei schneidet das nicht thermoxidierte Monofil V07 etwas besser ab als das thermoxidierte Monofil V06.

Auch die Festigkeitsabnahme gemäß Figur 2 zeigt die Überlegenheit der erfundungsgemäßen Monofile V06 und V07 gegenüber einem herkömmlichen Polyester-Monofil aus Trevira 900 C. Auch hier zeigt sich, daß die Hydrolysebeständigkeit sich auf den längeren Zeitraum verlängert und damit die Lebensdauer des Monofils erhöht, was mit herkömmlichen und bisher bekannten Monofilen auf Basis von Polyestern nicht erreichbar war. Auch hier zeigt das nicht thermoxidierte Monofil V07 ein etwas besseres Verhalten als das thermoxidierte Monofil V06.

Der als Komponente A in dem vorangehenden Beispiel eingesetzte Copolyester Kodar THERMX 13319 weist eine innare Viskosität von 0,6 auf bei einer Dichte 1,193 g/cm<sup>3</sup> bei 23°C und einer kristallinen Schmelzpunkt von 255°C auf.

Die Monofile gemäß Beispiel haben einen Schmelzpunkt von 258,7°C, gemessen nach der DSC-Methode in Schritten von 10°C/min. von 50°C bis 200°C, siehe beigefügte Aufschmelzkurve der Monofiles V06 und V07 gemäß Figur 3.

Die erfundungsgemäß hergestellten Monofile gemäß Beispiel 1 zeigen sich auch den aus der WO 90/12918 hergestellten Monofilen aus Poly-(1,4-cyclohexandimethylene-terephthalat) in Bezug auf die Hydrolysebeständigkeit, nämlich Dehnungsabnahme und Festigkeitsabnahme, durch ihre gegenüber diesen wesentlich erhöhte Lebensdauer überlegen.

#### Patentsprüche

1. Monofil mit erhöhter Hydrolysebeständigkeit für die Verwendung in technischen Geweben, insbesondere Papiermaschinenleibern, Filtergeweben

und Transportbahndränen, hergestellt durch Extrusion mit nachfolgender Verstreckung einer Polymermischiung auf Basis eines Polyesters, eines Stabilisators für den Polyester und eines thermoplastischen Kunststoffes gekennzeichnet durch eine Zusammensetzung, enthaltend

- a) als Komponente A 100 Gew.-Teile eines Polyesters, dessen Glykolkomponente mindestens zu 50 Molprozent aus cis- und/oder trans-1,4-Cyclohexandimethanol und deren Säurekomponente zu mindestens 50 Molprozent aus Tere-, Ortho- oder Isophthalsäure oder 1,4-Cyclobutanedicarbonsäure oder deren Mischung besteht und der einen Schmelzpunkt von mindestens 265°C aufweist,
- b) als Komponente B 1–6 Gew.-Teile eines Polyesterstabilisators auf Basis eines Carbodimides oder Ketenimins,
- c) als Komponente C 12–100 Gew.-Teile eines Homo- oder Copolymers von Ethylenterephthalat, bei dem bis zu 40 Molprozent der Terephthalsäure durch andere aliphatische oder aromatische Dicarbonsäuren, insbesondere Isophthalsäure, Hexahydrotetraphthalsäure ersetzt sind mit einem Schmelzpunkt im Bereich von 255°C.

2. Monofil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf 100 Gew.-Teile der Komponente A bis zu höchstens 6 Gew.-Teile eines extrudierbaren fluorhaltigen Polymeren als Komponente B mit einer Kristallisationstemperatur von mindestens 260°C enthalten sind.

3. Monofil nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß als fluorhaltiges Polymer Ethylen-tetrafluorethylen-Copolymer oder Ethylen-Chlortrifluorethylen-Copolymer enthalten ist.

4. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß als Komponente A ein Homo- oder Copolymer von Poly-(1,4-cyclohexandimethylene-terephthalat) mit einem Schmelzpunkt von mindestens 260°C eingesetzt ist, bei dem bis zu 50 Molprozent der Glykolkomponente durch einen verzweigten aliphatischen Glykol ersetzt ist.

5. Monofil nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß als verzweigtes Glykol 2,2-Dimethyl-1,3-propandiol, Trimethylolpropan, Trimethylethan, Pentaerythrit oder Glycerin eingesetzt ist.

6. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß geringe Mengen eines die thermische und thermooxidative Beständigkeit des Polyesters erhöhenden Antioxidans als Komponente E enthalten sind.

7. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß als Stabilisator ein Copolymer von Benzol-2,4-Diisocyanat-1,3,5-tris(1-methylethyl) mit Benzol-2,6-Diisopropyl-diisocyanat eingesetzt ist.

8. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 7, gekennzeichnet durch 100 Gew.-Teile eines Copolyesters von Poly-(1,4-cyclohexan-dimethylene-terephthalat) mit einem Schmelzpunkt von 265°C.

1–2 Gew.-Teile Stabilisator aus Copolymer von Benzol-2,4-Diisocyanat-1,3,5-tris(1-methylethyl) mit Benzol-2,6-Diisopropyl-diisocyanat.

12–25 Gew.-Teile Ethylenterephthalat-isophthalsäure-Copolymer mit einem Schmelzpunkt von 255°C, wobei das Monofil einen Schmelzpunkt kleiner

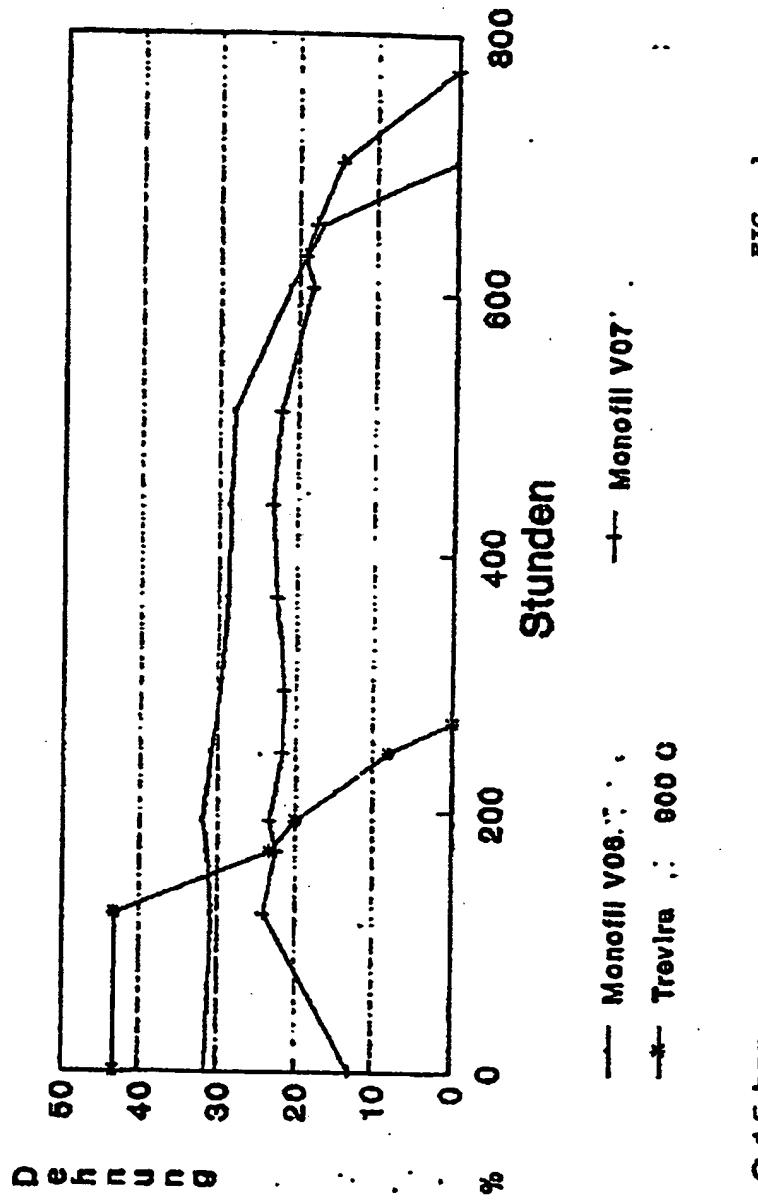
260°C und größer 215°C aufweist.  
 9. Monofil nach Anspruch 8, gekennzeichnet durch einen Gehalt von bis zu 1 Gew.-%, vorzugsweise unter 0,5 Gew.-%, eines Antioxidans.  
 10. Monofil nach Anspruch 8 oder 9, gekennzeichnet durch einen Gehalt von 2-4 Gew.-% Ethylen-tetrafluorethylen-Copolymer oder Ethylen-Chloro-fluorethylen-Copolymer.  
 11. Monofil nach einem der Ansprüche 5 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß ein Polyester der Komponente A und/oder C eingesetzt ist, dem bei der Polykondensation geringe Mengen von weniger als 0,5, bevorzugt weniger als 0,3 Gew.-% eines toxikologisch unbedenklichen den Carboxyl-Gruppengehalt des Polyesters herabsetzenden Antioxidans zugegeben wurde.  
 12. Verfahren zum Herstellen von Monofilen mit erhöhter Hydrolysebeständigkeit für die Herstellung von technischen Geweben, insbesondere für Papiermaschinenische, Filtergewebe, Transportbänder durch Extrusion mit nachfolgender Verstreckung einer Polymermischung auf Basis eines Polyesters, eines Stabilisators für den Polyester und eines thermoplastischen Kunststoffes, dadurch gekennzeichnet, daß 1-6 Gew.-Teile eines Stabilisators auf Basis eines Carbodiimid oder Ketonimids und 12-100 Gew.-Teile eines Homo- oder Copolymer eines Ethylenterephthalates mit einer aliphatischen oder aromatischen Dicarbonsäure zu einem Batch compandiert und dieses Batch mit 100 Gew.-Teilen eines Polyesters, dessen Glykolkomponente mindestens zu 50 Molprozent aus cis- und/oder trans-1,4-Cyclohexandimethanol und dessen Säurekomponente zu mindestens 50 Molprozent aus Tere-, Ortho- oder Isophthalatkure oder 1,4-Cyclohexandikarbonsäure oder der Mischung besteht, und das einen Schmelzpunkt von mindestens 255°C aufweist, sowie gegebenenfalls bis zu höchstens 6 Gew.-Teilen eines extrudierbaren fluorhaltigen Polymeren mit einem Kristallitschmelzpunkt von mindestens 260°C vermischt wird, diese Mischung in einem Schneckenextruder gegeben und bei einer Temperatur von 290 bis 330°C aufgeschmolzen und zu Monofilen extrudiert wird, die Monofile durch Abbildung bis herunter auf 90 bis 120°C verfestigt werden, und nachfolgend um das 2- bis zu 7fache in Luft und/oder Wasser bei erhöhten Temperaturen, jedoch unterhalb des Schmelzpunktes der Monofil, verstreckt und gegebenenfalls danach thermisch fixiert werden.  
 13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die extrudierten Monofile erst durch niedriges Wasser einer Temperatur von 95 bis 100°C gezogen und anschließend durch Heißluft einer Temperatur von 240 bis 310°C hindurchgezogen und dabei verstreckt werden, anschließend eine Temperstrecke mit einer Temperatur zwischen 15°C und 270°C durchlaufen und dabei thermisch fixiert werden, wobei verstreckte Monofile mit Durchmessern von 0,15 mm bis 2,0 mm und einem freien Wärmeschrumpf von 1 bis 20%, gemessen in Heißluft bei 200°C während 30 min., erhalten werden.  
 14. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß bei Extrusion der Mischung mittels eines Einschneckenextruders ein die thermische und thermooxidative Beständigkeit der Polyester erhöhendes Antioxidans in geringen Mengen von

nicht mehr als 0,5 Gew.-%, bezogen auf alle Polyesteranteile in Gestalt eines Batchos aus anteiliger Komponente A, enthaltend das Antioxidans in einer Menge von 1 bis höchstens 20 Gew.-% der Polymermischung zugegeben wird.

Hierzu 3 Schie(n) Zeichnungen

# Hydrolyse Prüfung

## Dehnungsabnahme



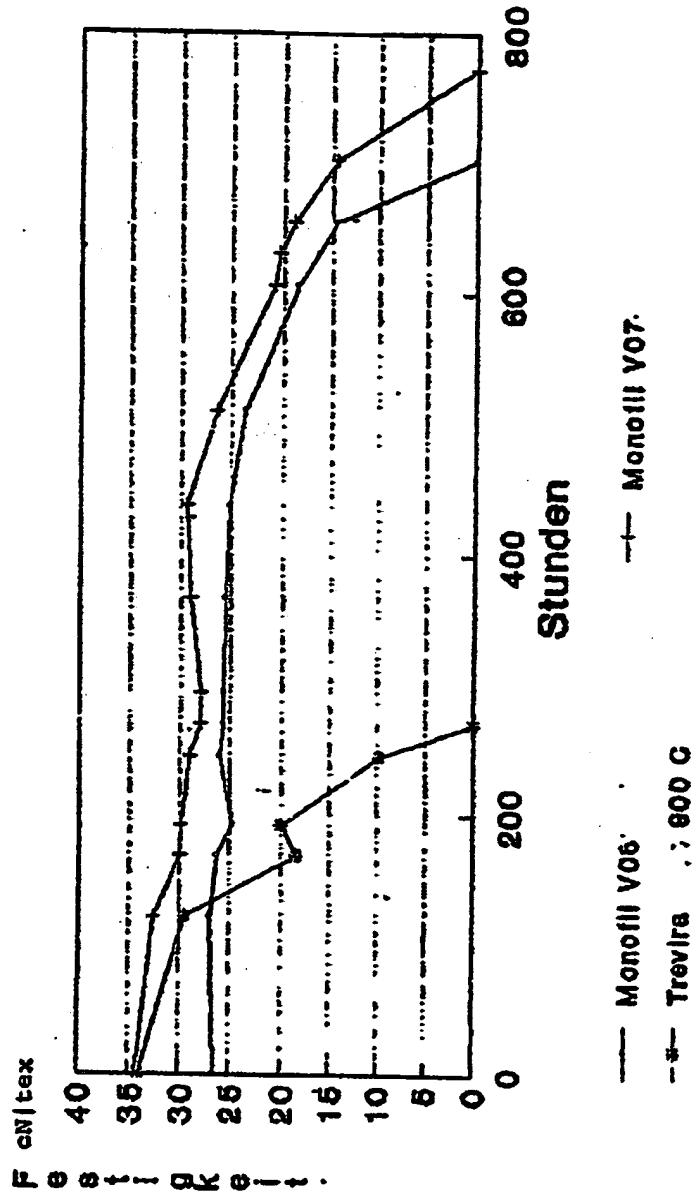
120 °C 1,6 bar

403118/319

BEST AVAILABLE COPY

# Hydrolyse Prüfung

## Festigkeitsabnahme cN/tex



120 °C 1,5 bar

408 116/319

FIG. 2

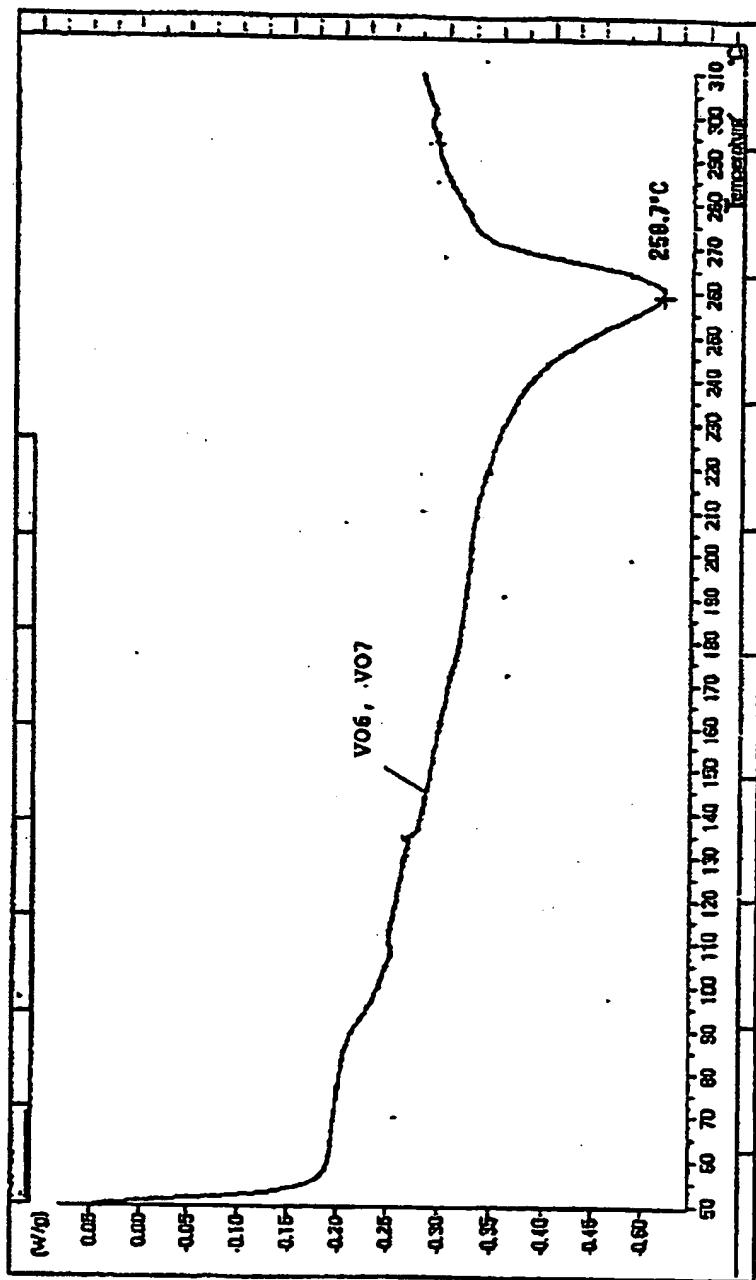


FIG. 3

409 118/319

BEST AVAILABLE COPY